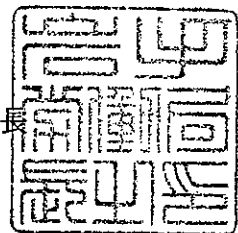
岩労発基７１８号
平成２１年１０月５日

建設業労働災害防止協会岩手県支部長　殿

岩手労働局長

振動障害総合対策の推進について

日頃、労働基準行政への御理解と御協力をいただき厚く御礼申し上げます。

さて、振動障害予防対策につきましては、チエンソー取扱い作業指針（昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号の別添２）及びチエンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針（昭和５０年１０月２０日付け基発第６０８号の別添）等により推進し、振動障害の新規認定者が減少するなど、一定の成果が見られているところです。

しかしながら、振動の周波数、振動の強さ、振動ばく露時間により、手腕への影響を評価し、振動障害予防対策を講ずることが有効であること等を踏まえて、今般、国際標準化機構(ISO)等が取り入れている「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」及び「振動ばく露時間」で規定される１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）の考え方等に基づく対策を推進することとし、別添１及び別添２のとおり上記作業指針等が定められたところです。

また、これらの対策を振動工具を使用する事業者が実施するためには、振動工具の製造事業者、輸入事業者等が、「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」の測定、表示等を行うことが必要であることから、別添３により別記の関係業界団体に対して要請を行ったところです。

さらに、振動障害予防対策を総合的に推進するため、別添４のとおり、振動障害総合対策要綱が定められたところです。

つきましては、上記作業指針及び振動障害総合対策要綱の関係事業者等への周知について、特段の御理解と御協力をいただきますようお願いいたします。

なお、本件につきましては、別添５のとおり関係行政機関に対し、要請を行っておりますので申し添えます。

別添１

基発0710第１号
平成２１年７月１０日

都道府県労働局長　殿

厚生労働省労働基準局長
（公　印　省　略）

チェーンソー取扱い作業指針について

チェーンソーの適切な取扱い等による健康障害の予防については、昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号「チエンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添２「チエンソー取扱い作業指針」等により推進してきたが、振動の周波数、振動の強さ、振動ばく露時間により、手腕への影響を評価し、振動障害予防対策を講ずることが有効であること等を踏まえて、今般、国際標準化機構（ISO）等が取り入れている「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」及び「振動ばく露時間」で規定される１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）の考え方等に基づく対策を推進するため、下記のとおり、「チエンソー取扱い作業指針」を改正することとしたところである。

貴局においても、本指針に基づく取組について、関係事業者に対する指導等に遺憾なきを期されたい。

記

昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号「チエンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添２を別紙のとおり改める。

別紙

チェーンソー取扱い作業指針

第１　事業者の措置

事業者は、本指針を遵守するとともに、本指針が労働者に守られるよう、必要な措置を講ずること。

１　チェーンソーの選定基準

次によりチェーンソーを選定すること。

（１）防振機構内蔵型で、かつ、振動及び騒音ができる限り少ないものを選ぶこと。

（２）できる限り軽量なものを選び、大型のチェーンソーは、大径木の伐倒等やむを得ない場合に限って用いること。

（３）ガイドバーの長さが、伐倒のために必要な限度を超えないものを選ぶこと。

２　チェーンソーの点検・整備

（１）チェーンソーを製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により定期的に点検・整備し、常に最良の状態に保つようにすること。

（２）ソーチェーンについては、目立てを定期的に行い、予備のソーチェーンを業務場所に持参して適宜交換する等常に最良の状態で使用すること。

また、チェーンソーを使用する事業場については、「振動工具管理責任者」を選任し、チェーンソーの点検・整備状況を定期的に確認するとともに、その状況を記録すること。

３　チェーンソー作業の作業時間の管理及び進め方

（１）伐倒、集材、運材等を計画的に組み合わせることにより、チェーンソーを取り扱わない日を設けるなどの方法により１週間のチェーンソーによる振動ばく露時間を平準化すること。

（２）使用するチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」を、表示、取扱説明書、製造者等のホームページ等により把握し、当該値及び１日当たりの振動ばく露時間から、次式、別紙の表等により１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）を求め、次の措置を講ずること。

$$日振動ばく露量\quad A(8) = a \times \sqrt{\frac{T}{8}}\quad [m/s^2]$$

（$a[m/s^2]$は周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値、T[時間]は１日の振動ばく露時間）

ア　日振動ばく露量Ａ(8)が、日振動ばく露限界値（5.0m/s²）を超えることがないよう振動ばく露時間の抑制、低振動のチェーンソーの選定等を行うこと。

イ　日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値（5.0m/s²）を超えない場合であっても日振動ばく露対策値（2.5m/s²）を超える場合には振動ばく露時間の抑制、低振動のチェーンソーの選定等の対策に努めること。

ウ　日振動ばく露限界値(5.0m/s²)に対応した１日の振動ばく露時間(以下「振動ばく露限界時間」T_Lという。）を次式、別紙の表等により算出し、これが２時間を超える場合には、当面、１日の振動ばく露時間を２時間以下とすること。

$$\text{振動ばく露限界時間}\quad T_L = \frac{200}{a^2}\ [\text{時間}]$$

（a [m/s²]は周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値）

ただし、チェーンソーの点検・整備を、製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により実施するとともに、使用する個々のチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」ａを、点検・整備の前後を含めて測定・算出している場合において、振動ばく露限界時間が当該測定・算出値の最大値に対応したものとなるときは、この限りでないこと。

なお、この場合であっても１日のばく露時間を４時間以下とすることが望ましいこと。

エ　使用するチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」が把握できないものは、類似のチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」ａを参考に振動ばく露限界時間を算出し、これが２時間を超える場合には、１日の振動ばく露時間を２時間以下のできる限り短時間とすること。

（３）チェーンソーによる一連続の振動ばく露時間は、１０分以内とすること。

（４）事業者は、作業開始前に、（２）ウ及びエに基づき使用するチェーンソーの１日当たりの振動ばく露限界時間から、１日当たりの振動ばく露時間を定め、これに基づき、具体的なチェーンソーを用いた作業の計画を作成し、書面等により労働者に示すこと。

なお、事業者は、同一労働者が１日に複数のチェーンソー等の振動工具を使用する場合には、個々の工具ごとの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」等から、次式により当該労働者の日振動ばく露量A(8)を求めること。

$$a_{hv(rms)} = \sqrt{\frac{1}{T_v}\sum_{i=1}^{n}\left(a_{hv(rms)i}^{2}\,T_i\right)}\quad [m/s^2]$$

$$日振動ばく露量\quad A(8) = a_{hv(rms)}\sqrt{\frac{Tv}{8}}\quad [m/s^2]$$

($a_{hv(rms)i}$はｉ番目の作業の３軸合成値、T_iはｉ番目の作業のばく露時間、
ｎは作業の合計数、T_vはｎ個の作業の合計ばく露時間)

（５）大型の重いチェーンソーを用いる場合は、１日の振動ばく露時間及び一連続の振動ばく露時間を更に短縮すること。

４　チェーンソーの使用上の注意

（１）下草払い、小枝払い等は、手鋸、手おの等を用い、チェーンソーの使用をできる限り避けること。

（２）チェーンソーを無理に木に押しつけないよう努めること。また、チェーンソーを持つときは、ひじや膝を軽く曲げて持ち、かつ、チェーンソーを木にもたせかけるようにして、チェーンソーの重量をなるべく木で支えさせるようにし、作業者のチェーンソーを支える力を少なくすること。

（３）移動の際はチェーンソーの運転を止め、かつ、使用の際には高速の空運転を極力避けること。

５　作業上の注意

（１）雨の中の作業等、作業者の身体を冷やすことは、努めて避けること。

（２）防振及び防寒に役立つ厚手の手袋を用いること。

（３）作業中は軽く、かつ、暖かい服を着用すること。

（４）寒冷地における休憩は、できる限り暖かい場所でとるよう心掛けること。

（５）エンジンを掛けている時は、耳栓等を用いること。

６　体操等の実施

筋肉の局部的な疲れをとり、身体の健康を保持するため、作業開始前、作業間及び作業終了後に、首、肩の回転、ひじ、手、指の屈伸、腰の曲げ伸ばし、腰の回転を主体とした体操及びマッサージを毎日行うこと。

７　通勤の方法

通勤は、身体が冷えないような方法をとり、オートバイ等による通勤は、できる限り避けること。

８　その他

（１）適切な作業計画を樹立し、これに見合う人員を配置すること。

（２）目立ての機材を備え付けるようにすること。

（３）ソーチェーンの目立て、チェーンソーの点検・整備、日振動ばく露量A(8)

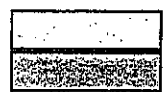
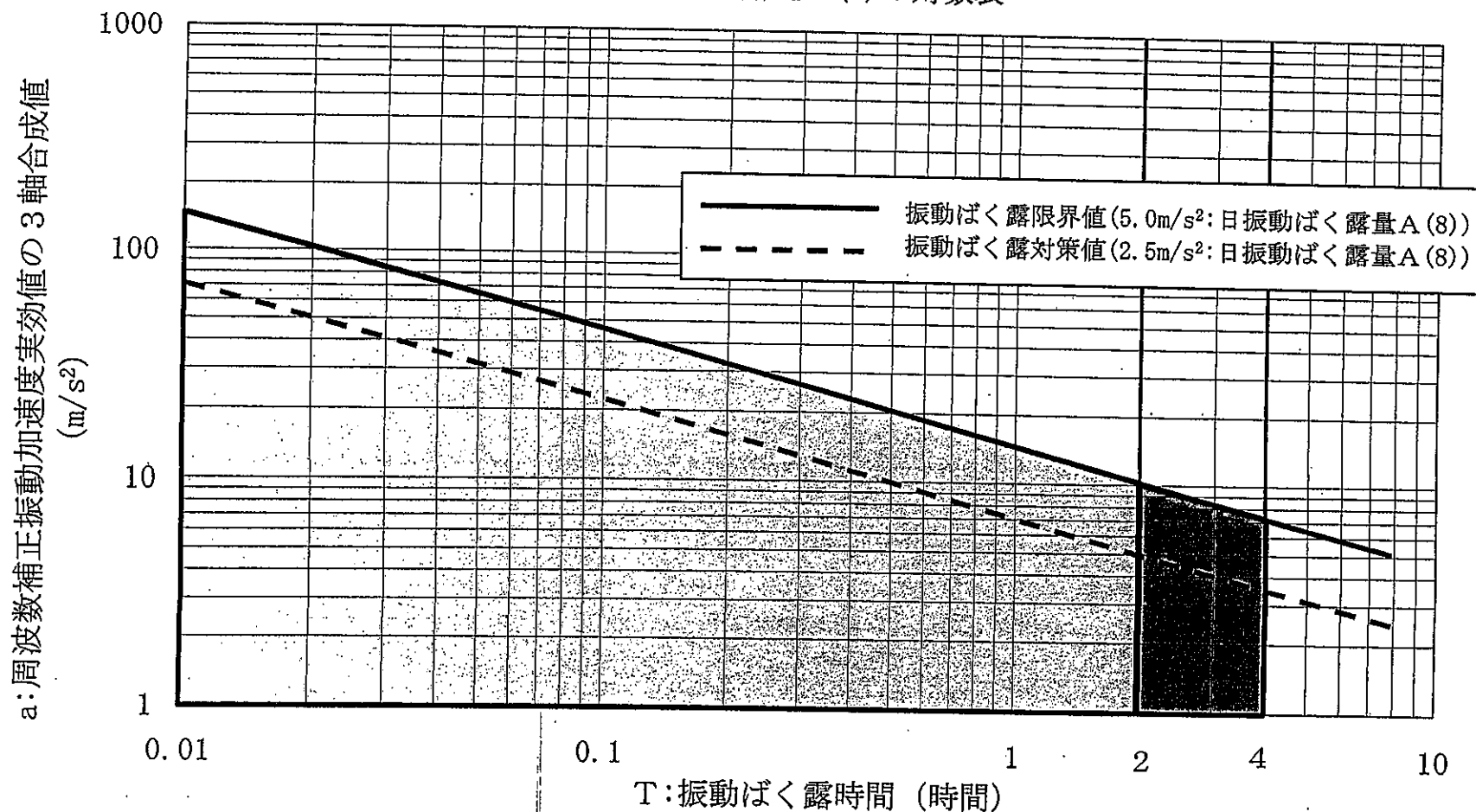
に基づくチェーンソーの適正な取扱いについての教育を行うこと。

（4）暖房を設けた休憩小屋等を設置すること。

（5）防振手袋、耳栓等の保護具を支給すること。

第2　労働者の措置

労働者は、第1の1から8までに掲げる事項を遵守するとともに、振動障害の予防のため事業者が講ずる措置に協力するように努めること。

(別紙)

日振動ばく露量A(8)の対数表

振動ばく露限界値（5.0m/s²:日振動ばく露量 A(8)）以下で第１の３（２）ウ本文の場合

振動ばく露限界値（5.0m/s²:日振動ばく露量 A(8)）以下で第１の３（２）ウただし書の場合

別 添 2

基 発 0710 第 2 号
平成２１年7月1０日

都道府県労働局長　殿

厚生労働省労働基準局長
（公　印　省　略）

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針について

　チェーンソー以外の振動工具の適切な取扱い等による振動障害の予防については、昭和５０年１０月２０日付け基発第６０８号「チエンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害の予防について」の別添「チエンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」等により推進してきたが、振動の周波数、振動の強さ、振動ばく露時間により、手腕への影響を評価し、振動障害予防対策を講ずることが有効であること等を踏まえて、今般、国際標準化機構（ISO）等が取り入れている「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」及び「振動ばく露時間」で規定される１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）の考え方等に基づく対策を推進するため、別紙のとおり、「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」を定めることとしたところである。
　貴局においても、本指針に基づく取組について、関係事業者に対する指導等に遺憾なきを期されたい。
　なお、本通達をもって、昭和５０年１０月２０日付け基発第６０８号「チエンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害の予防について」は廃止する。

別紙

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針

1　対象業務の範囲

この指針は、次の業務を対象とするものであること。

（1）ピストンによる打撃機構を有する工具を取り扱う業務

（2）エンジンカッター等の内燃機関を内蔵する工具で、可搬式のもの(チェーンソーを除く。)を取り扱う業務

（3）携帯用の皮はぎ機等の回転工具を取り扱う業務(（5）の業務を除く。)

（4）携帯用のタイタンパー等の振動体内蔵工具を取り扱う業務

（5）携帯用研削盤、スイング研削盤その他手で保持し、又は支えて操作する型式の研削盤(使用する研削といしの直径(製造時におけるものをいう。以下同じ。)が 150mm を超えるものに限る。)を取り扱う業務(金属、石材等を研削し、又は切断する業務に限る。)

（6）卓上用研削盤又は床上用研削盤(使用するといしの直径が 150mm を超えるものに限る。)を取り扱う業務(鋳物のばりとり又は溶接部のはつりをする業務に限る。)

（7）締付工具を取り扱う業務

（8）往復動工具を取り扱う業務

なお、（1）から（8）までに掲げる業務で使用されるチェーンソー以外の具体的な振動工具（以下「振動工具」という。）は別紙1のとおりであること。

2　振動工具の選定基準

（1）1の（1）から（8）まで(（6）を除く。)に掲げる業務に用いられる工具を使用する際は、次の要件に適合しているものを選定すること。

ア　振動

（ア）振動ができるだけ小さいものであること。

（イ）使用に伴って作用点から発生する振動が、発生部分以外の部分へ伝達しにくいものであること。

（ウ）次の要件に適合するハンドル又はレバー(以下「ハンドル等」という。)が取り付けられているものであること。

a　そのハンドル等のみを保持して作業を行うことができるものであること。

b　適正な角度に取り付けられており、通常の使用状態で手指及び手首に無理な力をかける必要がないものであること。

c　工具の重心に対し、適正な位置に取り付けられているものであること。

d　防振ゴム等の防振材料を介して工具に取り付けられているものであることが望ましいこと。

e　にぎり部は、作業者の手の大きさ等に応じたものであること。

f　にぎり部は、厚手で軟質のゴム等の防振材料で覆われているものであることが望ましいこと。

イ　重量等

（ア）エンジンカッター、携帯用研削盤その他手で保持し、かつ、その重量を身体で支えながら使用する振動工具については、軽量のものであること。

（イ）作業に必要とする大部分の推力が機械力又はその自重で得られるものであること。

（ウ）エアーホース又はコードは、適正な位置及び角度に取り付けられているものであること。

なお、エアーホースの取付部は、自在型のものであることが望ましいこと。

ウ　騒音

圧縮空気を動力源とし、又は内燃機関を内蔵する振動工具については、吸排気に伴って発生する騒音を軽減するためのマフラーが装着されているものであること。

エ　排気の方向

圧縮空気を動力源とし、又は内燃機関を内蔵する振動工具は、作業者が直接マフラーからの排気にさらされないものであること。

（２）１の（６）に規定する振動工具を使用しようとするときは、振動加速度ができるだけ小さいものとするとともに、加工の方法、被加工物の大きさ等に適合している支持台(ワークレスト)が取り付けられているものを選定すること。

３　振動作業の作業時間の管理

（１）振動業務とこれ以外の業務を組み合わせて、振動業務に従事しない日を設けるように努めること。

（２）使用する振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」を、振動工具への表示、取扱説明書、製造者等のホームページ等により把握し、当該値及び１日当たりの振動ばく露時間から、次式、別紙２の表等により日振動ばく露量A(8)を求め、次の措置を講ずること。

$$日振動ばく露量\quad A(8)=a\times\sqrt{\frac{T}{8}}\quad [m/s^2]$$

（a[m/s^2]は周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値、
T[時間]は１日の振動ばく露時間）

ア　日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値（5.0m/s^2）を超えることがないよう振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等を行うこと。

イ　日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値（5.0m/s²）を超えない場合であっても日振動ばく露対策値（2.5m/s²）を超える場合には振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等の対策に努めること。

ウ　日振動ばく露限界値（5.0m/s²）に対応した１日の振動ばく露時間（以下「振動ばく露限界時間」T_Lという。）を次式、別紙２の表等により算出し、これが２時間を超える場合には、当面、１日の振動ばく露時間を２時間以下とすること。

振動ばく露限界時間 $T_L = \frac{200}{a^2}$ [時間]

（a [m/s²]は周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値）

ただし、振動工具の点検・整備を、製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により実施するとともに、使用する個々の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」 aを、点検・整備の前後を含めて測定・算出している場合において、振動ばく露限界時間が当該測定・算出値の最大値に対応したものとなるときは、この限りでないこと。

なお、この場合であっても１日のばく露時間を４時間以下とすることが望ましいこと。

エ　使用する振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」が把握できないものは、類似の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」 aを参考に振動ばく露限界時間を算出し、これが２時間を超える場合には、１日の振動ばく露時間を２時間以下のできる限り短時間とすること。

（３）作業の性格上、同一の作業者が同一現場で連続して作業を行うことが不可欠である場合でかつ日振動ばく露量が5.0m/s²を超える場合には、１週間の作業の計画を作成した上で、振動ばく露を１日８時間５日（週４０時間）として算出し、日振動ばく露量A(8)を 5.0m/s²以下とする１日のばく露許容時間としてもやむを得ないこと。

（４）事業者は、作業開始前に、（２）ウ及びエに基づき使用する振動工具の１日当たりの振動ばく露限界時間から、１日当たりの振動ばく露時間を定め、これに基づき、具体的な振動工具を用いた作業の計画を作成し、書面等により労働者に示すこと。

なお、事業者は、同一労働者が１日に複数の振動工具（チェーンソーを含む。）を使用する場合には、個々の振動工具（チェーンソーを含む。）ごとの「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」等から、次式により当該労働者の日振動ばく露量A(8)を求めること。

$$a_{hv(rms)} = \sqrt{\frac{1}{T_v}\sum_{i=1}^{n}(a^2_{hv(rms)i}\,T_i)} \quad [m/s^2]$$

日振動ばく露量　$A(8) = a_{hv(rms)} \sqrt{\frac{Tv}{8}}$　$[m/s^2]$

（$a_{hv(rms)i}$ はｉ番目の作業の３軸合成値、T_i はｉ番目の作業のばく露時間、
ｎは作業の合計数、T_v はｎ個の作業の合計ばく露時間）

（５）１の（１）に掲げる業務のうち、金属又は岩石のはつり、かしめ、切断、鋲打及び削孔の業務については、一連続の振動ばく露時間の最大は、おおむね１０分以内とし、一連続作業の後５分以上の休止時間を設けること。また、作業の性質上、ハンドル等を強く握る場合又は工具を強く押さえる場合には、一連続の振動ばく露時間を短縮し、かつ、休止時間の延長を図ること。

（６）１の（２）から（８）までの業務について、一連続の振動ばく露時間の最大は、おおむね３０分以内とし、一連続作業の後５分以上の休止時間を設けること。

４　工具の操作時の措置

（１）工具の操作方法

ア　ハンドル等以外の部分は、持たないこと。

イ　ハンドル等は、過度に強く握らず、かつ、強く押さないこと。

ウ　さく岩機等により削孔、掘さく、はつり等を行うとき（特に、削孔の開始時）は、たがねを手で保持しないこと。

なお、作業の性質上、たがねを固定する必要がある場合は、適切な補助具を用いること。

また、下向きの削孔、掘さく等を行うときは、軽くひじを曲げできるだけ力を抜いて工具を保持するようにすること。

（２）作業方法

ア　ハンドル等を過度に強く握る作業方法、手首に強く力を入れる作業方法、腕を強く曲げて工具の重量を支える作業方法等の筋の緊張を持続させるような作業方法は避けること。

イ　肩、腹、腰等手以外の部分で工具を押す等工具の振動が直接身体に伝わる作業方法は、避けること。

ウ　振動工具を使用する労働者が、当該振動工具の排気を直接吸い込むおそれのある作業方法は、避けること。

（３）振動工具の支持

振動工具の重量を手で支えて使用する工具は、できる限りアーム、支持台、スプリングバランサー、カウンターウエイト等により支持すること。

（４）被加工物の支持について

１の（６）に掲げる業務を行うときは、できる限り被加工物をワークレストで支えて研削すること。

5　たがね等の選定及び管理

たがね、カッター等は、加工の目的、被加工物の性状等に適合したものを選定し、かつ、適切に整備されたものを使用すること。

なお、適切な整備のためには、集中的な管理が望ましいこと。

6　圧縮空気の空気系統に係る措置

（1）送気圧を示す圧力計をホースの分岐部付近に取り付け、定められた空気圧の範囲内で振動工具を使用すること。

（2）配管に、適切なドレン抜きを取り付け、必要に応じて圧縮空気のドレンを排出すること。

7　点検・整備

（1）振動工具を製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により定期的に点検・整備し、常に最良の状態に保つようにすること。

（2）振動工具を有する事業場については「振動工具管理責任者」を選任し、振動工具の点検・整備状況を定期的に確認するとともに、その状況を記録すること。

8　作業標準の設定

振動工具の取扱い及び整備の方法並びに作業の方法について、適正な作業標準を具体的に定めること。

9　施設の整備

（1）休憩設備等

ア　屋内作業の場合には、適切な暖房設備を有する休憩室を設けること。

イ　屋外作業の場合には、有効に利用することができる休憩の設備を設け、かつ、暖房の措置を講ずること。

ウ　手洗等のため温水を供給する措置を講ずることが望ましいこと。

（2）衣服等の乾燥設備

湧水のある坑内等において衣服が濡れる作業を行う場合には、衣服を乾燥するための設備の設置等の措置を講ずること。

10　保護具の支給及び使用

（1）防振保護具

軟質の厚い防振手袋等を支給し、作業者に使用させること。

（2）防音保護具

９０dB(A)以上の騒音を伴う作業の場合には、作業者に耳栓又は耳覆いを支給し、使用させること。

11　体操の実施

作業開始時及び作業終了後に手、腕、肩、腰等の運動を主体とした体操を行うこと。なお、体操は、作業中も随時行うことが望ましいこと。

12　健康診断の実施及びその結果に基づく措置

昭和４９年１月２８日付け基発第４５号「振動工具（チエンソー等を除く。）の取扱い等の業務に係る特殊健康診断について」、昭和５０年１０月２０日付け基発第６０９号「振動工具の取扱い業務に係る特殊健康診断の実施手技について」及び昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号「チエンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添「チエンソー取扱い業務に係る健康管理指針」に基づき健康診断の実施及び適切な健康管理を行うこと。

13　安全衛生教育の実施

作業者を新たに振動業務に就かせ、又は作業者の取り扱う振動工具の種類を変更したときは、当該作業者に対し、振動が人体に与える影響、日振動ばく露量A(8)に基づく振動ばく露限界時間等の工具の適正な取扱い及び管理方法についての教育を行うこと。

(別紙1)

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針対象工具

(1) ピストンによる打撃機構を有する工具(①さく岩機、②チッピングハンマー、③リベッティングハンマー、④コーキングハンマー、⑤ハンドハンマー、⑥ベビーハンマー、⑦コンクリートブレーカー、⑧スケーリングハンマー、⑨サンドランマー、⑩ピックハンマー、⑪多針タガネ、⑫オートケレン、⑬電動ハンマー)

(2) 内燃機関を内蔵する工具(可搬式のもの) (①エンジンカッター、②ブッシュクリーナー)

(3) 携帯用皮はぎ機等の回転工具((5) を除く。)(①携帯用皮はぎ機、②サンダー、③バイブレーションドリル)

(4) 携帯用タイタンパー等の振動体内蔵工具(①携帯用タイタンパー、②コンクリートバイブレーター)

(5) 携帯用研削盤、スイング研削盤その他手で保持し、又は支えて操作する型式の研削盤(使用する研削といしの直径が 150mm を超えるものに限る。)

(6) 卓上用研削盤又は床上用研削盤(使用するといしの直径が 150mm を超えるものに限る。)

(7) 締付工具(①インパクトレンチ)

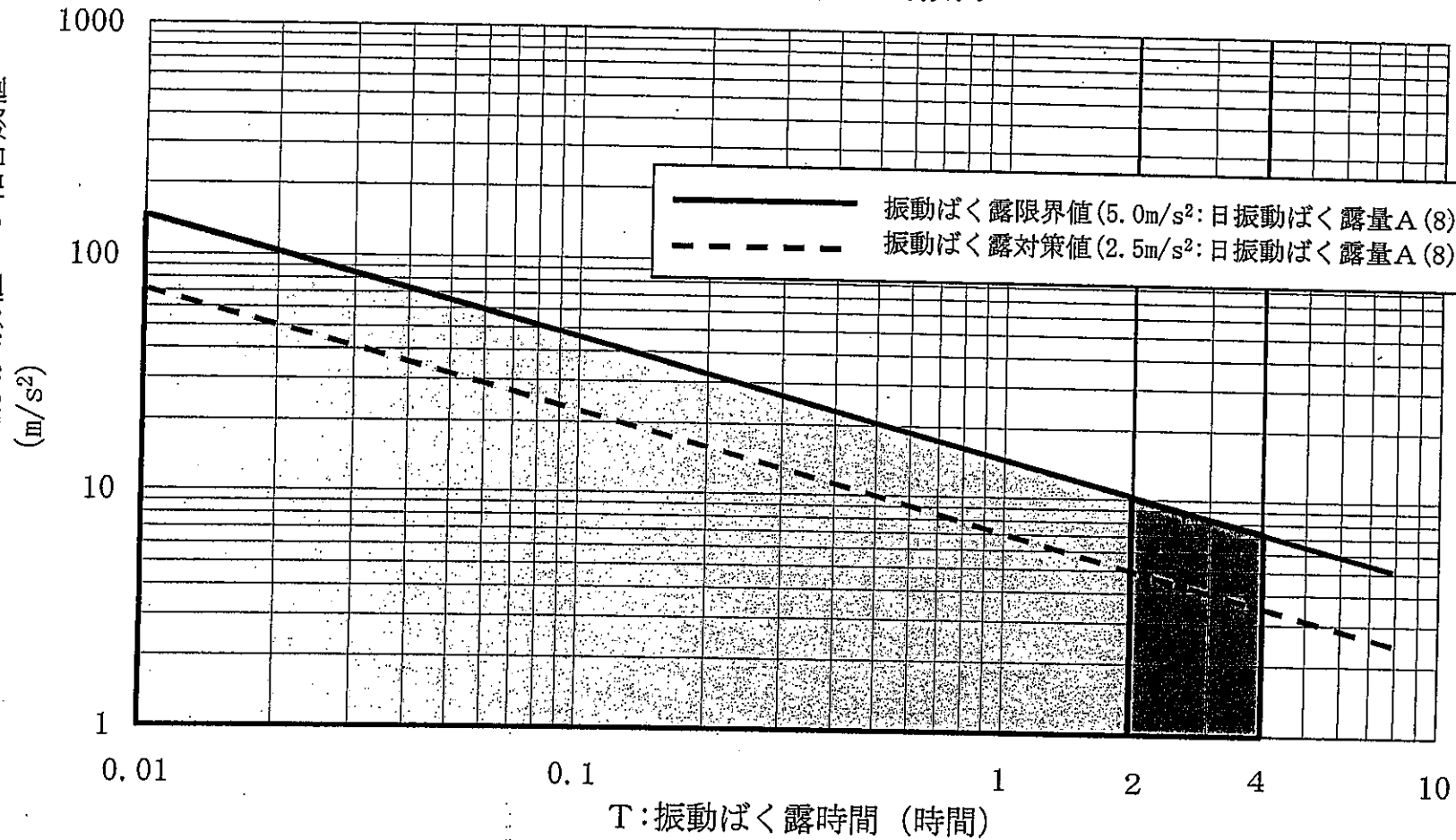
(8) 往復動工具(①バイブレーションシャー、②ジグソー)

a:周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値 (m/s²)

1000
100
10
1

0.01
0.1
1
2
4
10

T:振動ばく露時間（時間）

振動ばく露限界値(5.0m/s²:日振動ばく露量A(8))
振動ばく露対策値(2.5m/s²:日振動ばく露量A(8))

振動ばく露限界値（5.0m/s²:日振動ばく露量 A(8)）以下で３（２）ウ本文の場合
振動ばく露限界値（5.0m/s²:日振動ばく露量 A(8)）以下で３（２）ウただし書の場合

別 添 4

振動障害総合対策要綱

第１　振動障害予防対策の推進について

１　基本的な考え方

振動障害予防対策については、これまで、振動の周波数、振動の強さに関わりなく、振動工具の操作時間を原則として１日２時間以下とすること等の措置を講じてきたが、国際標準化機構（ISO）等の動向を踏まえて、周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値及び振動ばく露時間で規定される１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）の考え方等に基づく振動障害予防対策の普及等を図ることが必要である。

各労働局においては、以下に示す事項に留意しつつ、各労働局の実情等を考慮し、重点対策の絞り込みや行政手法に工夫を凝らすなど、効果的な振動障害予防対策を推進すること。

２　振動障害予防推進計画の策定

各労働局においては、振動工具の製造事業者、輸入事業者等に対して、平成２１年７月１０日付け基発 0710 第３号「振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値」の測定、表示等について」に基づき、振動工具への周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値の表示等を指導するとともに、振動工具の使用事業者等に対して、平成２１年７月１０日付け基発 0710 第１号により改正された昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号「チエンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添２「チェーンソー取扱い作業指針」及び平成２１年７月１０日付け基発 0710 第２号「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針について」の別紙「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」に基づき、新たな対策の普及等を図ることを最重点事項として、管内の状況に応じた振動障害予防推進計画を策定し、計画的に、振動工具の製造事業者、輸入事業者及び使用事業者等に対して指導を行うこと。

３　指導に当たっての重点事項

事業場に対する指導に当たっては、次に掲げる事項を中心に、効果的な指導に努めること。

（１）予防対策指針等の普及徹底

「チェーンソー取扱い作業指針」及び「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」に掲げる作業管理、健康管理等について周知、徹底を図ること。

指導に当たっては、周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値及び振動ばく露時間で規定される日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく対策を最重点に行うこと。

また、振動工具の点検・整備の状況によっては振動レベルが大きく変動することから、当該工具の点検・整備の実施に係る指導並びに健康診断及びその結

果に基づく措置が重要な役割を担っていること等から、昭和５０年１０月２０日付け基発第６０９号「振動工具の取扱い業務に係る特殊健康診断の実施手技について」に基づく特殊健康診断の実施等に係る指導も重点的に行うこと。

なお、振動工具の使用事業場における実施状況の把握等においては、別紙２及び別紙３の自主点検表を活用すること。

（２）振動工具管理責任者の選任及び振動工具の点検・整備の励行

振動工具の状況等について定期的に点検等を行い、振動工具を良好な状態で管理することを職務とする「振動工具管理責任者」を、次により、各事業場ごとに選任し、当該職務の徹底を図らせること。

ア　振動工具を使用する事業場については、「振動工具管理責任者」を選任すること。特に、振動工具を５台以上有する事業場に対しては重点的に指導すること。

イ　「振動工具管理責任者」は振動工具の取扱い、構造等に習熟した者の中から選任すること。

ウ　「振動工具管理責任者」は振動工具台帳を作成し、ⅰ）振動工具の購入年月日、ⅱ）振動工具の周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値、ⅲ）毎日の点検結果等を記載すること。

エ　「振動工具管理責任者」の氏名及びその職務を事業場の見やすい箇所に掲示し周知すること。

（３）安全衛生推進者等の選任及び職務の徹底

衛生管理者、安全衛生推進者等の選任及び職務の徹底を図らせること。

（４）健康管理の充実

ア　事業者が、振動工具の取扱い業務に係る特殊健康診断を実施するよう指導すること。この場合、定期の特殊健康診断のみならず雇入れ時又は配置換えの際の特殊健康診断も実施されるよう留意すること。

イ　特殊健康診断の結果に基づく事後措置の徹底を図るよう指導すること。特に、健康診断の結果が、昭和５０年１０月２０日付け基発第６１０号「チエンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添「チエンソー取扱い業務に係る健康管理指針」等に基づく健康管理区分「管理Ｂ」である労働者については、振動へのばく露を少なくするよう低振動の振動工具の使用、振動ばく露時間の短縮等に配慮すること。

（５）振動工具取扱作業者等に対する安全衛生教育の徹底

ア　日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく対策も含めて、チェーンソー取扱い作業者に対する労働安全衛生法（昭和４７年法律第５７号）に基づく特別の教育及び平成４年４月２３日付け基発第２６０号「チェーンソーを用いて行う伐木等の業務（労働安全衛生規則第３６条第８号の業務のうちチェーンソーを用いて行うもの及び同条第８号の２の業務）従業者安全衛生教育について」に基づく教育の実施を徹底させること。

イ　チェーンソー以外の振動工具取扱作業者に対して、日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく対策も含めて、昭和５８年５月２０日付け基発第２５８号

「チェーンソー以外の振動工具取扱作業者に対する安全衛生教育の推進について」に基づく教育を行うよう指導すること。

ウ　建設業において、関係請負人が労働者に対し、いわゆる新規入場者教育を行う場合には、日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく対策も含めた振動障害予防に係る教育も併せて行うよう指導すること。

4　対策の推進に当たっての留意事項

振動障害予防対策の円滑な推進を図るため、次の事項に留意すること。

（1）対象事業場の把握及び好事例の収集等資料の整備

対象事業場及び作業実態等の把握に努め、好事例等の資料の整備を図ること。

（2）事業場に対する指導

指導においては、振動障害予防に係るパンフレットを活用するなど、その効果的な実施を図ること。

（3）労働災害防止団体等に対する指導・援助

労働災害防止団体及び事業者団体に対し、引き続き本要綱に基づく振動障害予防対策の推進について指導するとともに、適宜、振動障害予防に関する講習会、研究会の開催等について指導・援助を行うこと。

（4）製造事業者団体等に対する指導

本省においては、振動工具の製造事業者団体等に対し、製造事業者等による振動工具への表示等について指導するものとすること。

また、これらの振動工具の製造事業者及び輸入事業者等に対しても、同様の指導を行うものとすること。

（5）行政施策の活用等

ア　林業巡回特殊健康診断は、健康診断実施の定着化を図る上で有効な手段であることに留意し、この効果的な活用を図ること。

イ　林業については、林業チェーンソー取扱労働者健診促進システムを活用し、特殊健康診断未受診者及びその事業者に対する受診勧奨の徹底を図ること。

ウ　特別教育に加えて、チェーンソーを用いて行う伐木等の業務に従事している者に対しては、「危険又は有害な業務に現に就いている者に対する安全衛生教育に関する指針の公示について」に基づき教育を行うこと。

エ　林業については、改正された「チェーンソー取扱い作業指針」の普及等に資するため、平成元年１０月２７日付け基発第５８２号「チェーンソー取扱作業指導員について」に基づくチェーンソー取扱作業指導員に対し、周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値及び振動ばく露時間で規定される１日８時間の等価振動加速度実効値（日振動ばく露量Ａ(8)）の考え方等に基づく対策等を研修の上、当該指導員の効果的な活用を図ること。

（6）関係行政機関との連携

ア　林業については、日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく振動障害予防対策の推進のための協力要請を行うなど、農林水産省林野庁森林管理局・森林管理署と連携を図ること。

イ　建設業については、発注機関連絡会議等の効果的な活用により、日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく振動障害予防対策の推進について理解と協力を求めること。

ウ　本省においては、農林水産省、国土交通省、経済産業省に対して日振動ばく露量Ａ(8)の考え方に基づく振動障害予防対策の推進のための協力要請を行うなど、関係省庁との連携を図るものとすること。

第２　補償対策について

１　業務上外の認定

振動障害の業務上外の認定については、迅速かつ適正な認定に努めること。

このため、昭和５２年５月２８日付け基発第３０７号「振動障害の認定基準について」によるほか、特に次の点に留意すること。

（１）保険給付の請求に係る労働者等の既往歴、作業従事歴等を十分把握すること。また、必要に応じ、主治医その他専門医の意見を十分聴くこと。

（２）既往歴に振動障害の類似疾患が認められる場合、振動業務への従事期間が前記通達の基準に満たない場合及び振動業務を離脱した後相当期間を経過して発症した場合等については、必要に応じ鑑別診断を受けさせること。

２　療養

振動障害の療養については、「振動障害の治療指針」（昭和６１年１０月９日付け基発第５８５号）を活用し、振動障害療養者がより適切な治療を受けることができるよう努めること。

３　保険給付

振動障害に係る保険給付については、平成８年１月２５日付け基発第３５号「振動障害に係る保険給付の適正化について」等に基づき、個々の振動障害療養者の症状を的確に把握する等により、適正な給付に努めること。

なお、就労の機会の有無と休業補償給付の支給要件とは別個の事柄であって、労働者災害補償保険法（昭和２２年法律第５０号）上、就労の機会が確保されていないことを理由として、療養上休業の必要性がなくなった者について休業補償給付を継続して支給することはできないことについて、主治医等に対して十分周知し、給付の適正を期すること。

第３　社会復帰対策の推進について

振動障害者の社会復帰については、「被災労働者の社会復帰対策要綱」（平成５年３月２２日付け基発第１７２号「被災労働者の社会復帰対策の推進について」）及び平成８年５月１１日付け基発第３１１号「振動障害者に係る社会復帰援護制度の拡充等について」に基づき次の対策を推進すること。

１　社会復帰指導の実施

振動障害者のうち、療養を継続しながら就労することが可能と医師が認める者

であって、社会復帰を希望するものに対し、的確な社会復帰指導を計画的に実施すること。

2　社会復帰援護制度の積極的な周知及び活用

振動障害者に対する社会復帰援護制度に係る各種援護金等の支給については、平成８年に制度拡充等が行われたことを踏まえ、引き続き個別の社会復帰指導時における説明、その他広報等により、振動障害者社会復帰援護金等の各種社会復帰援護制度について積極的な周知及び活用の促進に努めること。

3　関係行政機関等との連携

地方被災労働者社会復帰促進連絡会議の活用等により、振動障害者の社会復帰について職業安定機関及び職業能力開発機関の一層の理解と協力が得られるよう努めること。特に、林業における振動障害者の社会復帰に関しては、林業振動障害者職業復帰対策協議会及び同地区協議会の活用を図ること。